

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Patrick JEANDEL

GAU:

SERIAL NO:NEW APPLICATION

EXAMINER:

FILED: HERewith

FOR: A ZIP FASTENER DEVICE FOR THE JUNCTION OF TWO LEATHER STRIPS, METHOD OF  
MAKING SUCH A DEVICE AND CORRESPONDING ARTICLE

REQUEST FOR PRIORITY

COMMISSIONER FOR PATENTS  
ALEXANDRIA, VIRGINIA 22313

SIR:

- ☐ Full benefit of the filing date of U.S. Application Serial Number , filed , is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §120.
- ☐ Full benefit of the filing date(s) of U.S. Provisional Application(s) is claimed pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119(e): Application No. Date Filed
- ☒ Applicants claim any right to priority from any earlier filed applications to which they may be entitled pursuant to the provisions of 35 U.S.C. §119, as noted below.

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicants claim as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NUMBER</u>	<u>MONTH/DAY/YEAR</u>
France	02 09394	July 24, 2002

Certified copies of the corresponding Convention Application(s)

- ☒ are submitted herewith
- ☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee
- ☐ were filed in prior application Serial No. filed
- ☐ were submitted to the International Bureau in PCT Application Number  
Receipt of the certified copies by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.
- ☐ (A) Application Serial No.(s) were filed in prior application Serial No. filed ; and
- ☐ (B) Application Serial No.(s)  
☐ are submitted herewith  
☐ will be submitted prior to payment of the Final Fee

Respectfully Submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,  
MAIER & NEUSTADT, P.C.

Gregory J. Maier

Registration No. 25,599

James D. Hamilton  
Registration No. 28,421



22850





# BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

## COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 15 JUIL. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut  
national de la propriété industrielle  
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. Planche', enclosed within a large, loopy oval stroke.

Martine PLANCHE

INSTITUT  
NATIONAL DE  
LA PROPRIÉTÉ  
INDUSTRIELLE

SIEGE  
26 bis, rue de Saint Petersburg  
75800 PARIS cedex 08  
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04  
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23  
www.inpi.fr





26 bis, rue de Saint Pétersbourg  
75800 Paris Cedex 08  
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

# BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354\*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 540 W / 260899

<b>REMISE DES PIÈCES</b> DATE <b>24 JUIL 2002</b> LIEU <b>75 INPI PARIS</b> N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI <b>24 JUIL 2002</b> Vos références pour ce dossier (facultatif) 10H182 12FR016/MBI		<b>1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE</b> À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE BOUJU DERAMBURE BUGNION 52 Rue de Monceau 75008 PARIS	
<b>C nfirmation d'un dépôt par télécopie</b> <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
<b>2 NATURE DE LA DEMANDE</b>		<b>Cochez l'une des 4 cases suivantes</b>	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale ou demande de certificat d'utilité initiale		N°	Date <input type="text"/>
		N°	Date <input type="text"/>
Transformation d'une demande de brevet européen		<input type="checkbox"/>	Date <input type="text"/>
Demande de brevet initiale		N°	Date <input type="text"/>
<b>3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)</b> DISPOSITIF DE FERMETURE A GLISSIERE POUR LA JONCTION DE DEUX BANDES EN CUIR, PROCEDE DE REALISATION DUDIT DISPOSITIF ET UN ARTICLE CORRESPONDANT.			
<b>4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ</b> OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
<b>5 DEMANDEUR</b>		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale		HERMES SELIER	
Prénoms			
Forme juridique		société anonyme	
N° SIREN		6 . 9 . 6 . 5 . 2 . 0 . 4 . 1 . 0	
Code APE-NAF		. . .	
Adresse	Rue	24 Rue du Fg Saint-Honoré	
	Code postal et ville	75008	PARIS
Pays		FRANCE	
Nationalité		Française	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			



# BREVET D'INVENTION

## CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES DATE <b>24 JUIL 2002</b> LIEU <b>75 INPI PARIS</b> N° D'ENREGISTREMENT <b>0209394</b> NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		DB 540 W / 260899	
<b>V s références pour ce dossier :</b> <i>(facultatif)</i>		10H182 12FR016/MBI	
<b>6 MANDATAIRE</b>			
Nom		NICOLLE	
Prénom		Olivier	
Cabinet ou Société		BOJU DERAMBURE BUGNION	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel			
Adresse	Rue	52 Rue de Monceau	
	Code postal et ville	75008	PARIS
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		01 45 61 51 00	
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		01 45 61 96 30	
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			
<b>7 INVENTEUR (S)</b>			
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non <b>Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée</b>	
<b>8 RAPPORT DE RECHERCHE</b>		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Paiement échelonné de la redevance		<b>Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques</b> <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
<b>9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES</b>		<b>Uniquement pour les personnes physiques</b> <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Requête antérieurement à ce dépôt <i>(joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence) :</i>	
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes			
<b>10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE</b> (Nom et qualité du signataire)  Le Mandataire Olivier NICOLLE - 92-3040		<b>VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI</b> 	

La présente invention concerne un dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes en cuir, un procédé de réalisation dudit dispositif et un article utilisant un tel dispositif de fermeture à glissière.

On connaît déjà des dispositifs de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes textiles sur lesquelles sont montés des crochets ou dents aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur.

En pratique, les bandes textiles sont d'épaisseur régulière. De plus, elles sont généralement de même épaisseur pour toutes la gamme des fermetures à glissière. Il en résulte que de telles bandes textiles rencontrent un grand succès et détiennent un quasi monopole des fermetures à glissière.

Le Demandeur s'est tout d'abord posé le problème de substituer aux bandes textiles des bandes de cuir et de résoudre ensuite les problèmes de réalisation que pose cette substitution puisque le cuir n'est pas d'épaisseur régulière et en outre relativement épais.

La présente invention apporte justement une solution à ces problèmes.

Elle porte sur un dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes, comprenant deux rangées de dents aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur et appliquées respectivement sur l'un des bords de chacune desdites deux bandes.

Selon une définition générale de l'invention, le matériau d'au moins une des deux bandes est du type cuir ou succédané de cuir.

De préférence, le matériau des deux bandes est du cuir ou succédané de cuir.

En pratique, chaque bande en cuir ou succédané de cuir est formée d'une pièce pliée en deux, la zone formant pliure est remplie longitudinalement par un

jonc d'épaisseur choisie et les dents sont appliquées au moins partiellement autour de ladite zone de pliure.

Ainsi, selon l'invention, l'épaisseur du jonc permet de régulariser l'épaisseur de la zone de bande en cuir qui sert de support au montage des dents. Il en résulte un montage correct et satisfaisant des dents dont la mise en œuvre peut être facilement automatisé.

Selon un autre aspect de l'invention, les deux parties de la pièce formant la bande sont collées l'une à l'autre.

Selon une autre caractéristique, le jonc est réalisé en un matériau appartenant au groupe formé par le coton, lin, matière plastique, matériau non tissé.

La présente invention a également pour objet un procédé de réalisation d'un dispositif de fermeture à glissière du type comprenant les étapes suivantes :

- a) prévoir deux bandes ;
- b) appliquer sur l'un des bords de chacune desdites bandes une rangée de dents , les deux rangées de dents étant aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur caractérisé en ce que l'étape a) prévoit de réaliser au moins l'une des deux bandes en un matériau du type cuir ou succédané de cuir.

De préférence, l'étape a) prévoit de réaliser les deux bandes en cuir ou en succédané de cuir.

Avantageusement, le procédé selon l'invention comprend en outre une étape de traitement des bandes du type refente permettant de régulariser l'épaisseur desdites bandes.

Selon un mode de réalisation préféré, l'étape a) comprend les étapes suivantes :



- a1) former chaque bande en cuir ou succédané de cuir à partir d'une pièce pliée en deux, et
- a2) remplir longitudinalement la zone formant pliure par un jonc d'épaisseur choisie jusqu'à ce que le jonc soit placé à l'intérieur de la zone formant pliure.

De préférence, l'étape a) comprend en outre l'étape a3) consistant après l'étape a2) à coller l'une à l'autre les deux parties de la pièce formant la bande.

Selon un autre aspect de l'invention, l'étape b) consiste à appliquer les dents autour de la zone formant pliure ainsi remplie.

La présente invention porte également sur un article utilisant un dispositif de fermeture à glissière selon l'invention et/ou mis en œuvre selon le procédé selon l'invention.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront à la lumière de la description détaillée ci-après et des dessins dans lesquels :

- la figure 1 est une vue de face d'un dispositif de fermeture à glissière comprenant deux bandes de cuir réalisées selon l'invention, et
- la figure 2 est une vue en coupe d'une bande en cuir réalisée selon le procédé selon l'invention.

En référence aux figures 1 et 2, le dispositif de fermeture à glissière 1 selon l'invention permet de joindre deux bandes en cuir 2 et 3.

En variante non représentée, seule la bande 2 est réalisée en cuir ou en succédané de cuir tandis que la bande 3 est réalisée en textile par exemple.

Le dispositif de fermeture à glissière est du type comprenant deux rangées de dents 4 et 5 aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur 6.

Les dents 4 et 5 sont appliquées respectivement sur l'un 7 et 8 des bords de chacune desdites deux bandes 2 et 3.

Le procédé de réalisation du dispositif de fermeture à glissière selon l'invention comprend tout d'abord les étapes suivantes :

- a1) former chaque bande en cuir ou succédané de cuir 2 et 3 à partir d'une pièce 9 pliée en deux parties 12 et 13,
- a2) remplir longitudinalement la zone formant pliure 10 par un jonc 11 d'épaisseur choisie jusqu'à ce que le jonc soit placé à l'intérieur de la zone formant pliure, et
- a3) coller l'une à l'autre les deux parties 12 et 13 de la pièce 9 formant la bande 2, et 3.

Le jonc ou fil 11 permet ici de régulariser l'épaisseur du cuir dans la zone formant support pour le montage des dents 4 et 5.

Le diamètre ou épaisseur du jonc 11 est choisie ici en fonction de l'ouverture des dents.

En pratique le jonc est réalisé en un matériau appartenant au groupe formé par le coton, lin, matière plastique, matériau non tissé.

Enfin, selon l'étape b) , il est prévu d'appliquer les dents 4 et 5 autour de la zone formant pliure ainsi remplie.

En pratique, l'application (ou montage) des dents est réalisée à l'aide d'une machine qui permet d'appliquer individuellement (ou par bloc) au moins partiellement autour des bords ainsi définis par les joncs 11.

De préférence, le curseur 6 présente un bord inférieur émoussé afin de limiter l'abrasion des bandes lors du passage dudit curseur.

Avantageusement, le procédé comprend en outre une étape de traitement des bandes de type refente du cuir permettant de régulariser l'épaisseur desdites bandes.

Le dispositif de fermeture à glissière selon l'invention trouve une utilisation et/ou application pour tout article, et tout domaine notamment en maroquinerie.

Par exemple, l'article est réalisé essentiellement en cuir ou en succédané de cuir et les bandes du dispositif de fermeture à glissière étant soit rapportée soit constitutives d'une paroi de l'article.

## REVENDICATIONS

1. Dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes (2 et 3) comprenant deux rangées de dents (4 et 5) aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur (6) et appliquées respectivement sur l'un des bords (7 et 8) de chacune desdites deux bandes (2 et 3), caractérisé en ce que le matériau d'au moins une des deux bandes (2 et 3) est du type cuir ou succédané de cuir.
2. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que le matériau des deux bandes (2 et 3) est du type cuir ou succédané de cuir.
3. Dispositif selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisé en ce que chaque bande du type cuir ou succédané de cuir (2 et 3) est formée d'une pièce (9) pliée en deux, en ce que la zone formant pliure (10) est remplie longitudinalement par un jonc (11) d'épaisseur choisie et en ce que les dents (4 et 5) sont appliquées au moins partiellement autour de ladite zone de pliure (10) ainsi remplie.
4. Dispositif selon la revendication 3, caractérisé en ce que les deux parties (12 et 13) de la pièce (9) formant la bande sont collées l'une à l'autre.
5. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que le jonc (11) est réalisé en un matériau appartenant au groupe formé par le coton, lin, matière plastique, un matériau non tissé.
6. Procédé de réalisation d'un dispositif de fermeture à glissière du type comprenant les étapes suivantes :
  - a) prévoir deux bandes (2 et 3);
  - b) appliquer sur l'un (7 et 8) des bords de chacune desdites bandes (2 et 3) une rangée de dents (4 et 5), les deux rangées de dents (4 et 5) étant aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur (6);

caractérisé en ce que l'étape a) prévoit de réaliser au moins l'une des deux bandes (2 et 3) en un matériau du type cuir ou succédané de cuir.

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que l'étape a) prévoit de réaliser les deux bandes (2 et 3) en un matériau du type cuir ou succédané de cuir.

8. Procédé selon la revendication 6 ou la revendication 7, caractérisé en ce qu'il comprend une étape de traitement des bandes de type refente (2 et 3) permettant de régulariser l'épaisseur desdites bandes.

9. Procédé selon la revendication 6 ou la revendication 7, caractérisé en ce que l'étape a) comprend les étapes suivantes :

- a1) former chaque bande de type cuir ou succédané de cuir (2 et 3) à partir d'une pièce (9) pliée en deux parties (12 et 13),
- a2) remplir longitudinalement la zone formant pliure (10) par un jonc (11) d'épaisseur choisie, jusqu'à ce que le jonc soit placé à l'intérieur de ladite zone formant pliure.

10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que l'étape a) comprend en outre l'étape a3) consistant après l'étape a2) à coller l'une à l'autre les deux parties (12 et 13) de la pièce (9) formant la bande (2 et 3).

11. Procédé selon la revendication 9 ou la revendication 10, caractérisé en ce que l'étape b) consiste à appliquer les dents (4 et 5) au moins partiellement autour de la zone formant pliure (10) ainsi remplie.

12. Article utilisant un dispositif de fermeture à glissière selon l'une des revendications 1 à 5 et/ou mis en œuvre selon le procédé selon l'une des revendications 6 à 11.

13. Article selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'il est essentiellement réalisé en cuir ou en succédané de cuir, les bandes du dispositif de fermeture à glissière étant soit rapportées soit constitutives d'une paroi de l'article.

1/1

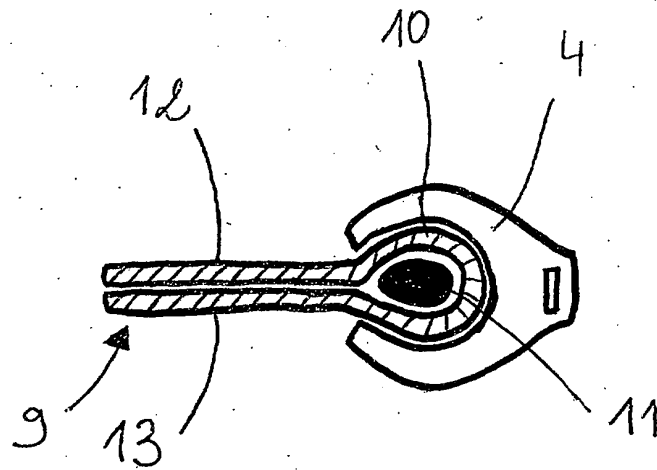


FIG. 1

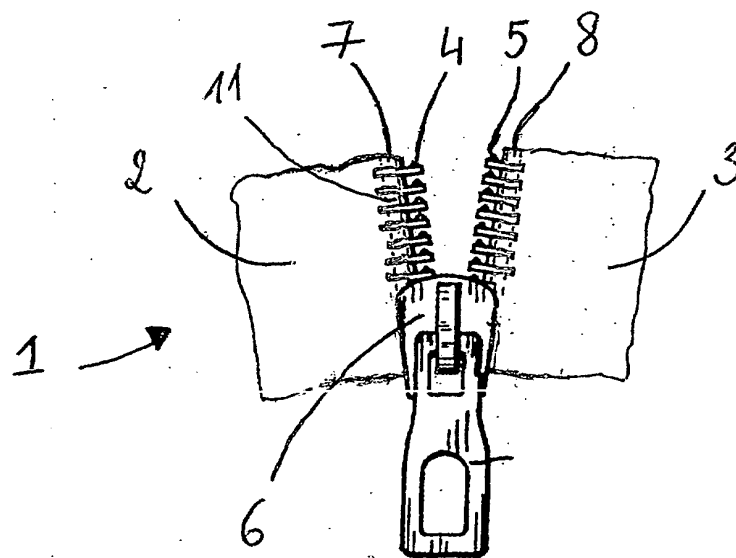


FIG. 2

1/1

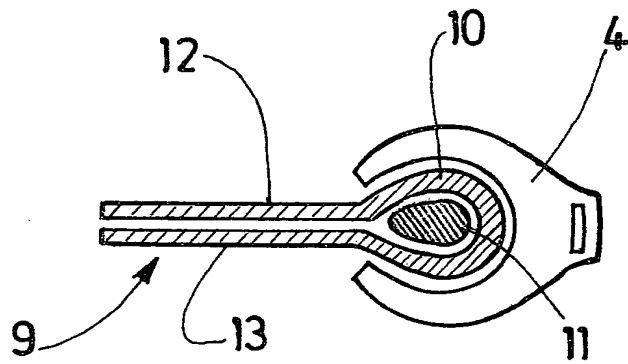


FIG.1

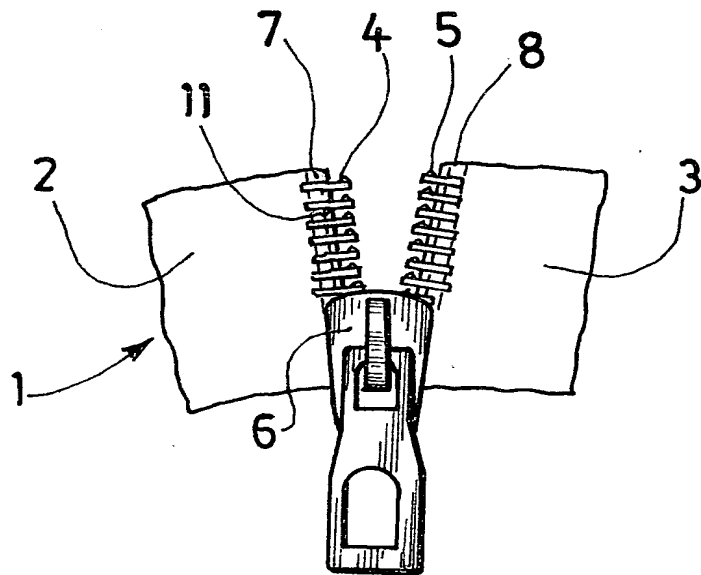


FIG.2





**22850**

703-413-3000

DOCKET NO.: 240696US6

INVENTOR: Patrick JEANDEL

